

Wykaz standardowych części zamiennych:

Uchwyt wyposażony jest standardowo w osprzęt do spawania drutem o średnicy 1,6 mm. Wszystkie pozostałe części zamienne, zapasowe, konstrukcyjne i serwisowe uchwyty spawalniczych można kupić w dobrych firmach handlowych współpracujących z firmą Sherman.

A	24.01.01	Palnik TW-24 KPL
A1	MAC0302	Dysza gazowa stożkowa TW-36
A2	MAC0203-MAC0206 MAC0203AI-MAC0205AI	Końcówka prądowa E-Cu, M6x28 średnice: 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 E-Cu, M6x28 do aluminium średnice: 08; 1,0; 1,2
A3	MAC0303	Łącznik prądowy TW36/M6
A4	MAC0304 MAC03041B	Tulejka izolacyjna Ceramiczna TW-36 Plastikowa TW-36
B	7811328	Rękojeść tupu TBI
B1	MAC001200	Przełącznik BX-20
C	MAC001216	Rękojeść typu Trafimet
C1	MAC001207	Przełącznik BX-24
C2	MAC001005	Sprężyna rękojeści 36
D	7811321	Rękojeść typu Binzel z odciążką sprężynową
D1	PTB	Przełącznik typu Binzel
E	MAC000121- MAC000123	Przewód Prądowo Gazowy Średnica 50mm /długości 3m, 4m, 5m
F	Wtyk Euro gaz	
F1	MAC1102	Nakrętka Euro
F2	MAC001101	Wtyk Euro/gaz mosiądz
F3	MAC001103	Obudowa wtyku Euro
F4	MAC001009	Sprężyna wtyku Euro
G	Wkłady	
G1	Wkład Stalowy: MAC00051-MAC00053 MAC00061-MAC00063 MAC00071-MAC00073	Powlekany niebieski, średnica 0,8mm / 3m,4m,5m Powlekany czerwony, średnica 1.0-1.2mm / 3m,4m,5m Powlekany żółty, średnica 1.6mm / 3m,4m,5m
G2	Wkład teflonowy: MAC00014 MAC00012 MAC00013 MAC00020,MAC00022,MAC00023 MAC000301-MAC000303	Niebieski, średnica 0,8mm / 3m Niebieski, średnica 0,8mm / 4m Niebieski, średnica 0,8mm / 5m Czerwony, średnica 1.0-1.2mm / 3m,4m,5m Żółty, średnica 1.6mm / 3m,4m,5m

Szczegółowe informacje o wszystkich wymiennych częściach eksploatacyjnych znajdują się w karcie katalogowej uchwytu na stronie Tecweld.pl, w zakładce „Pliki do pobrania” wybranego produktu.

TECWELD Piotr Polak 41-909
Bytom, ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 38-69-428,
e-mail: info@tecweld.pl www.tecweld.pl

Sherman

V1_2 22-07-2026

Uchwyt spawalniczy TW-36

Przeznaczenie i zastosowanie

Uchwyty spawalnicze serii TW przeznaczone są do ręcznego spawania metodą MIG oraz MAG drutem elektrodowym w osłonie gazów. Metoda MAG stosowana jest do spawania stali niskostopowych w osłonie CO₂ lub mieszanek gazowych. Metodę MIG stosuje się do spawania stali wysokostopowych oraz metali kolorowych w osłonie argonu. Uchwyt chłodzony jest gazem osłonowym. Zakończony jest znormalizowanym przyłączem typu EURO, pasującym do większości półautomatów spawalniczych. Standardowa długość zespołu przewodów zasilających wynosi 3m, 4m lub 5m. Do spawania stopów lekkich zaleca się używanie wkładów prowadzących wykonanych z teflonu. Uchwyt przeznaczony jest do pracy przy napięciu znamionowym 113V wartości szczytowej zgodnie z PN-EN 60974-7.

Dane techniczne

	typ	uchwyty	TW-36
	CO2	A	320
Obciążalność prądowa w cyklu pracy X100	mieszanka	A	320
Zakres średnic drutu elektrodowego		mm	0,8 – 2,4
Natężenie przepływu gazu ochronnego		l/min	10 - 18
Długość zespołu kablowo węzowego		m	3; 4; 5
Maksymalne napięcie sterowania		V	48
Rodzaj chłodzenia		-	gazem

Stopień ochrony przyłącza i rękojeści: IP-3X wg PN-EN 60529.

Wykaz standardowych części zamiennych:

- Dysza gazowa TW-36,
- Końcówka prądowa M6 x 28,
- Łącznik prądowy TW-36,
- Przewód prądowo –gazowy,
- Wkład prowadzący TW-36 3;4;5 m,
- Wtyk EURO.

TW-36

Sherman

uchwyt spawalniczy TW-36

